

Nordimpianti System Srl, 66100 Chieti (CH), Italia

Placas alveolares de nuevas dimensiones

La anchura estándar de las placas alveolares pretensadas fabricadas en la industria de la construcción es de 1200 mm. Sin embargo, en algunos países se utilizan anchuras que difieren de este estándar internacional. En Rusia y otros países de la antigua Unión Soviética se utilizan, por ejemplo, placas alveolares pretensadas de 1500 mm de anchura. En Brasil, por el contrario, la anchura estándar es de 1250 mm.

Además, en algunos proyectos se pueden llegar a prescribir elementos con anchuras de 900 mm y 1100 mm. Arabia Saudita es un claro ejemplo al respecto, en donde para algunos proyectos del gobierno con una arquitectura especial se prescriben placas alveolares estrechas.



Extrusora durante el hormigonado de una placa alveolar estrecha de 900 mm de anchura, en una pista de producción estándar de 1500 mm de anchura.

En los últimos años, en países como Rusia y los antiguos estados soviéticos, se pudo observar una tendencia hacia una producción de placas alveolares de 800 mm y 1000 mm de anchura.

Por lo general, los elementos con estas anchuras especiales se fabricaban mediante corte de sierra a lo largo del eje longitudinal, con sierras especiales equipadas con discos diamantados, antes o después del fraguado del elemento. Si bien este método de fabricación es ampliamente utilizado, rápidamente puede resultar antieconómico, ya que aumenta cada vez más la cantidad de elementos con anchuras no estándar. Por ejemplo, al cortar un elemento estándar de 1200 mm a una anchura de 900 mm se genera un 25% de pérdida de material, para un elemento de 1000 mm, aprox. un 16% y, para un elemento de 1100 mm, una pérdida de material de hasta el 9%.

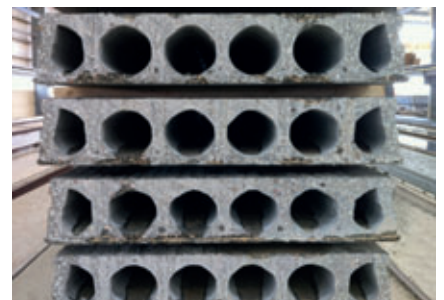
El tiempo requerido para los cortes longitudinales aumenta el coste de este método, especialmente cuando se corta hormigón fraguado. Además, se deben tener en cuenta las instalaciones especiales para la elevación y manipulación de los estrechos elementos, así como los costes adicionales para el tratamiento y la eliminación de los materiales de desecho.



Vista de la superficie de alta calidad de los perfiles laterales de una placa alveolar de 900 mm de anchura.



Una placa alveolar producida con la extrusora Nordimpianti con una anchura de 900 mm.



Una placa alveolar producida con la extrusora Nordimpianti con una anchura de 1.100 mm.



Detalle de la innovadora superficie lateral perfilada desarrollada por Nordimpianti.

Si se necesita un número relativamente grande de placas alveolares con anchuras especiales, la mejor solución para evitar los problemas anteriormente mencionados es la fabricación directa de los elementos con las anchuras requeridas. Se debe considerar que, en la producción de elementos con anchura estándar, la calidad, tanto de la parte inferior como de las superficies late-



+39 0871 540222 | www.nordimpianti.com

NUEVA WEB

nordimpianti

EVO2 EXTRUSORA

LA NUEVA EXTRUSORA EVO2 UNA BUENA MAQUINA SOLO PUEDE MEJORAR

Extrusora serie EVO 2, la opción ganadora para la producción de paneles alveolares de hormigón pretensado.



CALIDAD DEL PRODUCTO MEJORADA
REDUCCIÓN DE COSTES DE
MANTENIMIENTO
MEJOR FUNCIONAMIENTO
DE LA MÁQUINA
NUEVO DISEÑO



Corte de una placa alveolar fraguada en dirección longitudinal con una sierra angular universal Nordimpianti.



Corte en dirección longitudinal de una placa alveolar recién hormigonada con la sierra de hormigón fresco Nordimpianti.



Extracción de una placa alveolar de la pista de producción mediante travesaño elevador.



Elevación de una placa alveolar de 900 mm con las pinzas correspondientes.

rales, queda garantizada por las superficies laterales perfiladas. Sin embargo, este no es el caso si la anchura del elemento no coincide con la anchura de la pista de producción. Las superficies laterales perfiladas no se pueden desplazar para fabricar el ancho deseado.

En este caso la función de las superficies laterales del banco de pretensado es asumida por la máquina de hormigonado, que garantiza el perfilado correspondiente. Un posible problema de esta solución es que una vez que la máquina se retira de la placa recién hormigonada, ya no se cuenta con el efecto de empotramiento de los encofrados laterales que se mueven y la calidad de las superficies laterales de los elementos de hormigón puede verse afectada.

Para evitar este problema, Nordimpianti ha desarrollado un sistema de perfilado para

los bordes laterales con elevada calidad de superficie, que garantiza una unión de cortante ideal con la placa alveolar colindante.

Para cubrir la diversidad de elementos y la complejidad asociada en algunos casos, Nordimpianti ha desarrollado una serie de máquinas e instalaciones para la producción sencilla de placas alveolares con diversas anchuras: 600 mm (en este caso, la máquina puede fabricar dos elementos de 600 mm en paralelo), 800 mm, 900 mm, 1000 mm, 1100 mm, 1200 mm, 1500 mm y 2400 mm de anchura (o dos elementos de 1200 mm en paralelo).

La tendencia hacia una producción de elementos no estándar persiste. El departamento de investigación de Nordimpianti está trabajando en una nueva extrusora, que puede fabricar placas alveolares con anchuras de 650 mm, 700 mm y 750 mm

para un futuro gran proyecto, para el cual la cantidad de elementos con estas anchuras especiales justifica la inversión y adquisición de una máquina con la flexibilidad necesaria para el cumplimiento de estos nuevos requisitos de producción. ■

MÁS INFORMACIÓN

nordimpianti

NORDIMPIANTI SYSTEM SRL
Via Erasmo Piaggio, 19/A
66100 Chieti (CH), Italia
T +39 0871 540222
F +39 0871 562408
info@nordimpianti.com
www.nordimpianti.com